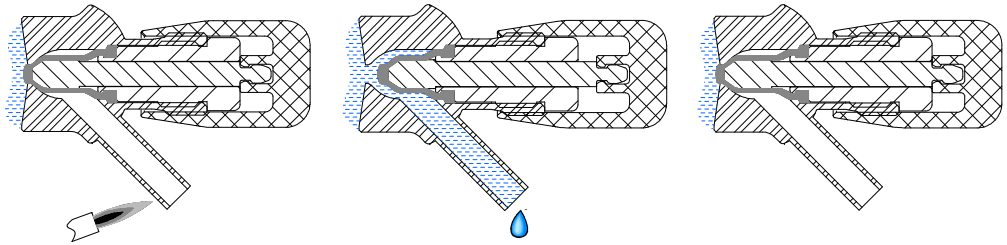
7.) *MODE D'EMPLOI ECHANTILLONNAGE / STERILISATION*

Modèle PEX1 (1 voie)

Si besoin, une stérilisation à la flamme peut être réalisée. Pour cela, un briquet à gaz dont la flamme sera réglée en grand peut suffire mais nous conseillons toutefois l'emploi d'un petit chalumeau portable.

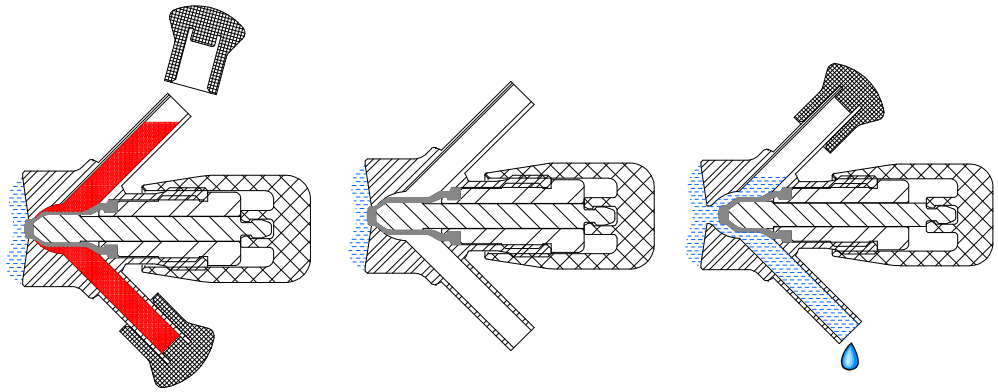


1 - Stérilisation à la flamme *2 - Echantillonnage* *3 - Fermeture du robinet*

Après avoir allumé la flamme, l'approcher de la voie et la maintenir jusqu'à obtention d'une température assez élevée qui se transmettra par conductibilité thermique à l'ensemble du corps. Attention, une température ou un temps de chauffe trop important, au point d'obtenir un changement de couleur de la voie (brun, voire même rouge), pourraient endommager le robinet et nuire à son bon fonctionnement. Pour ce type de stérilisation en version manuelle, utiliser l'option " poignée en acier inoxydable ".

Modèle PEX2 (2 voies)

Ce modèle est normalement mis sous liquide stérilisant. Chaque utilisateur définit lui-même son process. Néanmoins, nous pouvons préconiser le mode opératoire suivant :



1 - Stérilisation *2 – Vidange du stérilisant* *3 - Echantillonnage*

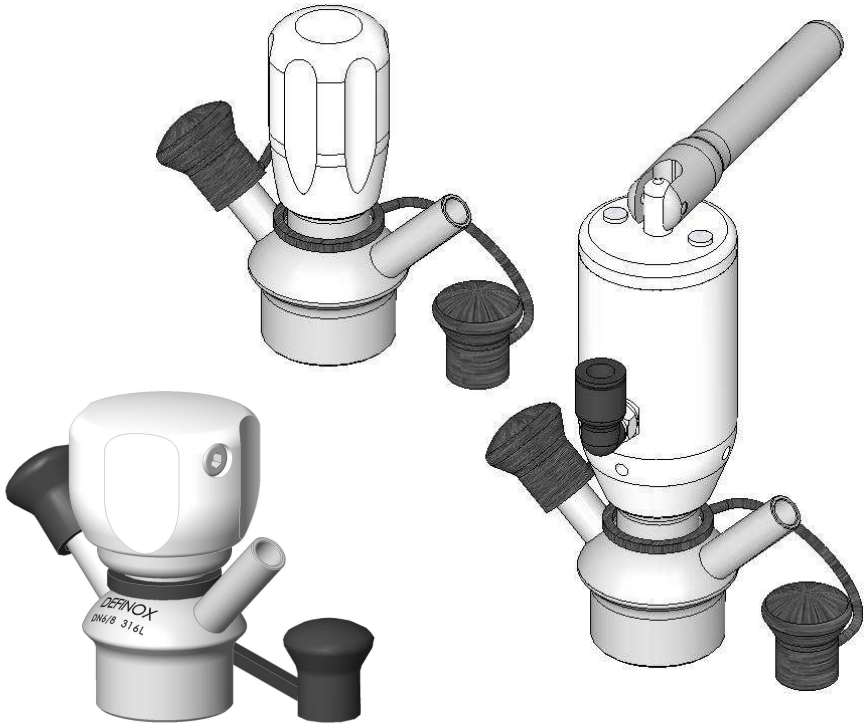
Robinet fermé, mettre en place le bouchon inférieur pour remplir entièrement le robinet de stérilisant (fig. 1). Remettre en position le bouchon haut une fois cette opération terminée. Avant la phase d'échantillonnage, vider le corps en ôtant le bouchon inférieur (fig. 2). Procéder ensuite à l'échantillonnage en ouvrant le robinet et en prenant soin **impérativement** d'obturer la voie supérieure pour éviter tout risque d'aspersion (fig. 3). Refermer le robinet une fois la quantité désirée de produit écoulée. La remise sous stérilisant s'effectue de la même manière que précédemment.

Pour la stérilisation vapeur, ôter les deux bouchons (robinet fermé). Stériliser avec la vapeur par la voie haute pendant 1 minute environ puis couper l'apport de vapeur et reboucher la voie supérieure. Procéder ensuite à l'échantillonnage en ouvrant le robinet et en prenant soin **impérativement** d'obturer la voie supérieure avec son bouchon pour éviter tout risque d'aspersion (fig. 3).

DEFINOX

NOTICE D'INSTALLATION

ROBINET PRISE D'ECHANTILLON
PEX – PEAX – PEX EVO



www.definox.com

DEFINOX SAS
3 Rue des Papetiers - Z.A.C. de Tabari 2
44190 Clisson - France
☎ : +33 (0)2 28 03 98 50
🗐 : +33 (0)2 28 03 88 00

E-mail: info@definox.com

NI-162 Indice 3 ⇒ Janvier 2015

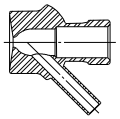
Respecter la notice de montage et d'installation. Tenir compte des conditions réelles d'utilisation et respecter les caractéristiques techniques de la vanne indiquées sur le catalogue DEFINOX.

1.) *DESCRIPTIF SOMMAIRE*

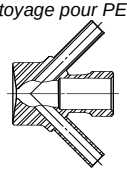
Le robinet PEX-PEAX est conçu pour la prise d'échantillons - à froid ou à chaud, sur cuves ou conduites – en intégrant un nettoyage et une stérilisation indépendants du déroulement de la production en cours.
Le prélèvement de l'échantillon se fait par ouverture du robinet. L'écoulement est, soit gravitaire sur une cuve, soit sous pression sur une conduite.
Les seules pièces en contact avec le produit sont en acier inoxydable 316L ou en élastomère approprié à l'usage voulu.

Configurations :

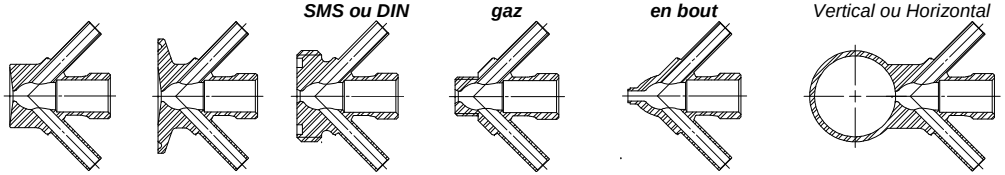
Corps 1 voie *pour stérilisation à la flamme pour PEX1 et PEAX1 :*



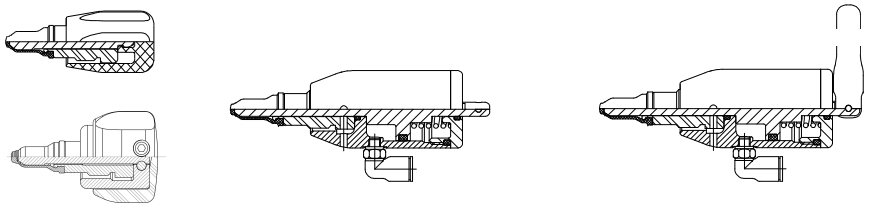
Corps 2 voies *pour stérilisation à la vapeur ou solution de nettoyage pour PEX2 et PEAX2 :*



A souder ***Clamp*** ***Filetage SMS ou DIN*** ***Filetage gaz*** ***A souder en bout*** ***Pré-soudé sur tube*** *Vertical ou Horizontal*



Commande manuelle / EVO *(Poignée plastique ou inox)* ***Commande auto matique*** ***Commande mixte automatique / manuelle***



2.) *PRECAUTIONS D'EMPLOI*

Attention : Pour la manipulation de ce robinet conçu pour véhiculer des produits éventuellement dangereux pour les personnes (forte température , aspersion de produits corrosifs, …), il est recommandé de prendre toutes les précautions nécessaires et d'utiliser les équipements de sécurité adéquats, tels que lunettes, gants, bottes antidérapantes, vêtements de protection contre les aspersions de produits, etc.
Attention : Ne jamais démonter un robinet sans s'être assurer que la cuve ou la conduite sur lequel il est implanté, soit vide et sans pression.
Attention : Les bouchons de voie sont prévus pour une pression maximum de 300 kPa (3 bar) et seront expulsés au-delà de cette valeur, voire même en dessous s'ils ne sont pas installés correctement.

Restrictions d'utilisation :
Ce type de robinet n'est pas conçu pour véhiculer de la vapeur en permanence.
Le robinet ne doit pas être utilisé pour le vide car cela engendrerait un dysfonctionnement du robinet et la détérioration de la membrane.
Certains produits ou un défaut d'installation peuvent détériorer la membrane. Dans ce cas, nous consulter, en nous donnant avec précision, vos conditions d'exploitation (température, produits, pression, temps de stérilisation,...).

3.) *CONDITIONS DE SERVICE*

Pression maximale d'utilisation : 1000 kPa (10 bar)
Température : 0 à 120°C
Alimentation en air du vérin : 500 à 600 kPa (5 à 6 bar)
Raccordement d'air : Ø4/6

4.) *CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE*

Modèle à souder sur paroi et en bout
La première étape de l'installation consiste au démontage du robinet qui est livré assemblé. Se référer à la notice de maintenance IT-TDFX-161. Le corps restant seul, on peut procéder à sa mise en place et à la soudure sur l'installation.
Tracer sur la paroi, cuve ou conduite, la position exacte du robinet. A l'aide d'un pointeau et d'un marteau, marquer le centre du futur trou.

Modèle à souder sur paroi

Exécuter un avant trou préparatoire à l'utilisation d'une scie cloche ou de tout autre outil adapté à ce travail. Enfin, percer un trou au diamètre approprié au diamètre du robinet (Ø28 pour les DN6 et DN10, Ø48 pour le DN15).
Présenter le robinet dans le trou en respectant l'orientation du ou des voies et l'affleurement de la base du corps avec l'intérieur de la paroi.

Modèle à souder en bout

Percer un trou sur la paroi, de Ø6 pour le DN6, Ø10 pour le DN10 et Ø17 pour le DN15. Centrer le corps sur le perçage en respectant l'orientation du ou des voies.

Procéder à la soudure de pointage en place. Si besoin, rectifier la bonne position du corps. Passer à l'étape soudure, qui doit faire l'objet de toutes les attentions. Elle est impérativement effectuée sous flux de gaz neutre (Argon, azote, …).

- Soudure par l'extérieur pour la version " à souder en bout ", ou pour celle " à souder sur paroi " si l'épaisseur de cette dernière ou de la conduite n'excède pas 2 à 3 mm environ. La soudure doit être faite avec apport de métal et doit être suffisamment pénétrante pour que la fonte soit effective à l'intérieur de la cuve.
- Soudure par l'intérieur (préférable) pour la version " à souder sur paroi ", quelle que soit l'épaisseur de la paroi. Elle ne peut être faite que sur cuve ou grosse conduite, avec apport de métal, et doit être suffisamment pénétrante pour que la fonte soit effective jusqu'à 2 mm du plan de joint. Dans la mesure du possible suivant l'accès, araser et polir cette soudure pour obtenir à l'intérieur une continuité parfaite avec la paroi. Pendant cette délicate opération, **prendre grand soin de ne pas endommager l'orifice d'entrée de Ø4,5, celui-ci faisant office de siège d'étanchéité du robinet.**

Avant le remontage, décaper/passiver inter/exter et nettoyer consciencieusement le robinet pour qu'il ne subsiste plus de trace de limaille, de copeaux ou d'autres corps étrangers.
Pour le remontage, se référer à la notice de maintenance IT-TDFX-161.

Autres modèles
Pour les modèles à visser ou à raccord mâle ou femelle, le robinet assemblé peut être monter directement sur l'installation.

5.) *ENTRETIEN*

Ce matériel ne demande aucun entretien particulier. Nous vous conseillons toutefois de changer la membrane au moins deux fois par an et voire plus fréquemment pour des productions plus contraignantes (selon les cadences de prélèvement et de nettoyage, les produits, les températures...).

6.) *CONFORMITEE CEE*

Tous nos robinets sont conformes à la réglementation Européenne (CEE). En outre le marquage CE n'est pas apposé sur nos robinets conformément à la directive 97/23/CEE " Equipements sous pression ", article 3.3 : " … les produits entrant dans la catégorie de l'article 3.3 ne portent pas le marquage CE et sont conçus et fabriqués suivant les règles de l'art".